热流道系统|单点偏心热流道系统（点进胶热流道）

产品名称	热流道系统|单点偏心热流道系统（点进胶热流道）
公司名称	上海胜迪实业有限公司
价格	3500.00/套
规格参数	
公司地址	上海市闵行区纪梅路99号2号厂房
联系电话	021-51873908 13764523091

产品详情

热尖式热流道系统（点浇口）

热尖式热流道系统是一种应用最为普遍广泛的热流道系统。各热流道供应商均提供这种系统。虽然来自不同厂家系统上的喷嘴及喷嘴镶件之形状与尺寸有所不同，但工作原理是非常一致的。这就是通过位于喷嘴前端的镶件HOT TIP（喷嘴头）与冷却系统相结合以对浇口处的塑料成型加工温度进行精确的调整和控制。因而喷嘴镶件HOT TIP的制造材料与形状设计非常重要。各热流道供应商均在HOT TIP的开发研究上投入很大力量。 塑美热流道**也正在投入大量精力研究开发HOT TIP。** 热尖式热流道系统可以用于加工绝大多数结晶型和非结晶型塑料如PP，PE，PS，LCP，PA，PET，PBT，PEEK，POM，PEI，PMMA，ABSPVC，PC，PSU，TPU等。

一般说来，热尖式浇口**多用于中小尺寸零件的加工，尤其适用于微小零件的加工。浇口截面直径大多在0。5mm — 2。0mm之间。**浇口截面直径的确定主要由零件重量与壁厚决定，当然也要考虑材料与零件质量要求。若使用截面直径较小的浇口，注射充模阶段结束后浇口封闭的快，零件上浇口痕迹小，零件表面美观质量好。但浇口直径不可过小，否则塑料流经浇口时剪切速率过高，会严重损坏塑料溶体分子链结构或塑料中的添加材料，导致制品质量不合格无法满足使用要求。

一个常用的经验做法是根据零件浇口处壁厚来初步确定浇口大小：浇口直径 = （0。75 -------- – 1。0）×零件浇口处壁厚。再结合考虑其他因素。如果是加工容易流动的塑料则可取较小值。如果是加工难流动的塑料或对剪切敏感

的塑
料则取较
大值。还要考虑塑
料种类与添加物等。在实际应用中有
时需要实际试模来最后确定。 塑美热流道热流道工程师**会帮助用户确定最佳浇口直径。**
用户可将热尖式浇口直接开在零件上，亦可将其开在冷浇道上，再将冷浇口开在零件上。这就是热流道与冷流道相结合的一种模具系统。在应用热尖式浇口制作塑料零件时，总会或多或少在零件上留下浇口痕
迹。很多
时侯浇口痕迹会高
出零件表面，影响到零件的美观或影
响到与其它零件的装配配合。
所以在选择浇口位置时，应尽量将浇
口放在零件上的凹进隐蔽处。
对于零件美观或配合要求高的应用项目，
有时产品设计师必须在零件上人为地设计出一个凹进处以便放置浇口。

注意事项：
一个成功的热尖式热流道系统
应用的关键除了正确的浇口大小外，再就是浇口处塑料温度与模具温度的精确控制。在进行模具冷却系统设计时，需要围绕浇口设置独立的冷却回路，以满足对浇口处模具材料有效冷却的需要。对于许多生产项目，甚至需要采用一种专门的水冷浇口镶件以实现对浇口处进行超强冷却。如果浇口处塑料温度与模具温度控制的不好，就会出现两种常见的热尖式浇口的质量与生产障碍现象，既浇口痕迹过大或浇口塑料在开模后流淌（DROOLING）问题。 在应用热尖式浇口系统加工含有高比例玻璃纤维的塑
料时，用户一定要选择具有高耐磨性的浇口镶件（HOT
TIP）。许多热流道供应商提供用硬质耐磨材料做成的浇口HOT
TIP镶件以提高模具使用寿命。
塑美热流道已成功开发出了针对添加玻璃纤维（GF）塑料的硬质合金HOT TIP。